

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION  
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété  
Intellectuelle  
Bureau international



(43) Date de la publication internationale  
7 novembre 2002 (07.11.2002)

PCT

(10) Numéro de publication internationale  
**WO 02/089052 A1**

(51) Classification internationale des brevets<sup>7</sup> :

G06K 19/077

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : RAN-  
CIEN, Sandrine [FR/FR]; 136 route de la Sure, F-38140  
La Murette (FR). MAYADE, Thierry [FR/FR]; Le Piraud,  
F-73520 Saint-Beron (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR02/01423

(22) Date de dépôt international : 25 avril 2002 (25.04.2002)

(74) Mandataire : NONY & ASSOCIES; 3 rue de Penthièvre,  
F-75008 PARIS (FR).

(25) Langue de dépôt :

français

(26) Langue de publication :

français

(30) Données relatives à la priorité :

01/05616

26 avril 2001 (26.04.2001)

FR

(81) États désignés (national) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ,  
BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ,  
DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM,  
HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK,  
LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX,  
MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI,  
SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN,  
YU, ZA, ZM, ZW.

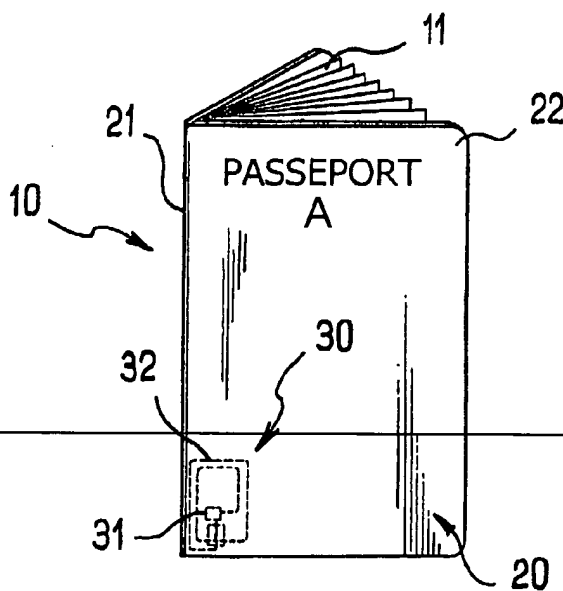
(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : ARJO  
WIGGINS [FR/FR]; 117 quai du Président Roosevelt,  
F-92130 Issy les Moulineaux (FR).

(84) États désignés (régional) : brevet ARIPO (GH, GM, KE,  
LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: COVER INCORPORATING A RADIO FREQUENCY IDENTIFICATION DEVICE

(54) Titre : COUVERTURE INCORPORANT UN DISPOSITIF D'IDENTIFICATION RADIOFREQUENCE



(57) Abstract: The invention concerns a multilayer structure such as a booklet cover paper, in particular for a passport. It comprises a radio frequency identification device (31, 32) having a chip (31), the latter being housed in the thickness of the multilayer structure without creating excess thickness, the materials constituting the various layers of the multilayer structure being selected, as well as the thickness of said layers, such that the cover (20) is resistant to mechanical and thermal impacts, in particular so that it can be subjected to a graining and/or jacketing process by deposition of a heat-transfer film under pressure and/or by lamination when security films are deposited thereon.

(57) Abrégé : L'invention est relative à une structure multicouche telle qu'un papier couverture de livret, notamment de passeport. Elle comporte un dispositif d'identification radiofréquence (31, 32) ayant une puce (31), celle-ci est logée dans l'épaisseur de la structure multicouche sans générer de surépaisseur, les matériaux constituant les différentes couches de la structure multicouche sont choisis, ainsi que l'épaisseur desdites couches, de manière à ce que la couverture (20) soit résistante aux chocs mécaniques et thermiques, notamment puisse subir un traitement de grainage et/ou d'enjolivure par dépôt d'un film par transfert à chaud et sous pression et/ou de lamination lors de dépôts de films de sécurité.

A...PASSPORT



eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet  
européen (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR,  
IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), brevet OAPI (BF, BJ,  
CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,  
TD, TG).

**Publiée :**

— avec rapport de recherche internationale

— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des  
revendications, sera republiée si des modifications sont  
reçues

*En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abrégia-  
tions, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et  
abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de  
la Gazette du PCT.*

Couverture incorporant un dispositif d'identification radiofréquence

La présente invention concerne des structures multicouches telles que des couvertures de livrets ainsi que leurs procédés de fabrication.

Les papiers couvertures des livrets délivrés par les administrations subissent des chocs mécaniques et thermiques très variés, que ce soit lors de leur fabrication ou lors de leur utilisation. Ces papiers couvertures ont subi le plus souvent une opération de grainage destinée à leur donner un aspect de surface attractif. Lors de cette opération de grainage, la couverture passe entre deux rouleaux d'embossage où elle est soumise à une pression relativement importante, de l'ordre d'une centaine de bars ( $10^7$  Pa).

De plus, ces papiers couvertures des livrets ont subi dans certains cas aussi une opération d'enjolivure par application d'un « foil » métallisé ou holographique par une opération dite de transfert à chaud et sous pression. Lors de cette opération de dépôt de « foil », la couverture passe dans une presse où elle est soumise à une pression relativement importante et à une température relativement élevée.

En outre, dans le cas particulier du passeport, le livret comprend un cahier constitué d'un ensemble de feuillets comportant une page de garde qui sera contrecollée sur la face intérieure du volet avant de la couverture et un film transparent destiné à être transféré à chaud sur une des pages intérieures ou sur la page de garde pour protéger les mentions variables qui y ont été inscrites préalablement. Lors de l'opération de transfert, le passeport est introduit dans un lamineur entre deux rouleaux chauffés, et la couverture est soumise une nouvelle fois à une pression non négligeable. La température à laquelle la couverture est exposée peut atteindre  $130^{\circ}\text{C}$  pendant plusieurs secondes.

Bien entendu, le passeport doit par ailleurs présenter une durée de vie de plusieurs années, en particulier de dix ans en Europe, et doit notamment posséder les qualités de résistance à la circulation suffisantes.

Pour répondre aux contraintes mentionnées ci-dessus, certaines couvertures destinées aux passeports sont actuellement fabriquées en imprégnant d'un polymère jusqu'à saturation un support cellulosique de  $200\text{ }\mu\text{m}$  d'épaisseur, puis en déposant par enduction à la râcle, sur l'une de ses faces, une couche de recouvrement de  $50\text{ }\mu\text{m}$  d'épaisseur, à base de polymères et de colorants, pouvant comporter des micro-billes expansées. Un vernis peut ensuite être appliqué sur la couche déposée par enduction pour conférer notamment de la brillance à la couverture et une certaine résistance mécanique à

la rayure ou à l'abrasion.

Par ailleurs, on a cherché à renforcer la sécurité des passeports, notamment en les munissant d'un dispositif d'identification radio-fréquence (RFID), comme décrit dans le brevet US 5 528 222. Ce brevet décrit un complexe qui comprend une puce et une  
5 antenne, ce complexe étant ensuite inséré par exemple dans le volet avant de la couverture du passeport. Ce brevet n'aborde toutefois pas de façon détaillée la manière dont le dispositif d'identification radio-fréquence est finalement intégré au passeport. Un premier inconvénient d'une telle couverture avec dispositif d'identification radio  
fréquence se situe dans l'absence d'homogénéité de l'épaisseur entre le volet avant et le  
10 volet arrière du passeport. Un second inconvénient vient du fait que l'insertion du complexe dans le passeport entraîne une opération de transformation supplémentaire sur la machine de montage des passeports.

La demande internationale WO 00/26856 mentionne également la possibilité de munir un passeport d'un dispositif RFID. La puce est mise en place dans une  
15 ouverture d'un film en polyimide ou polyester, et maintenue dans cette ouverture au moyen d'une résine.

Le passeport malais actuellement en circulation est muni d'un dispositif d'identification radio-fréquence. Ce dispositif d'identification est inséré dans le volet arrière du passeport lors de son montage, entre le papier couverture grainé et la page de  
20 garde du cahier de pages intérieures. Ce dispositif d'identification radiofréquence se présente sous la forme d'un complexe trijet comprenant une puce reliée à une antenne, tous deux supportés par un film polyester, lui-même inséré entre deux autres films polymère destinés à protéger la puce et l'antenne. Ce complexe présente une surépaisseur au niveau de la puce. L'insertion de ce complexe dans le volet arrière du passeport est à  
25 l'origine de deux types de surépaisseurs : différence d'épaisseur de 1650  $\mu\text{m}$  entre le volet avant et le volet arrière du passeport, et différence d'épaisseur de 650  $\mu\text{m}$  sur le volet arrière entre la zone où se trouve la puce et la zone où se trouve l'antenne. L'aspect  
~~d'un tel passeport attire de plus l'attention des falsificateurs potentiels sur la présence du~~  
dispositif RFID.

30 Il existe, enfin, des passeports de démonstration dans lesquels le dispositif d'identification radiofréquence constitué simplement d'un tag (support polyester sur lequel sont présents la puce et l'antenne) comme par exemple le dispositif de marque Tag

It ® de la société TEXAS INSTRUMENTS, est inséré entre le papier couverture grainé et la page de garde du cahier, collée sur la couverture. La puce entraîne une surépaisseur locale de plus de 200 µm et sa présence se devine. De plus, elle demeure exposée aux chocs et aux contraintes subis par le passeport lors du transfert à chaud du film transparent, notamment.

On connaît par la demande internationale WO 00/42569 une étiquette incorporant un dispositif d'identification radiofréquence. Cette étiquette comporte une couche adhésive et une couche de recouvrement dans l'épaisseur de laquelle est logée la puce du dispositif d'identification radiofréquence. Cette dernière est reliée à une antenne imprimée. Une telle étiquette ne présente pas de surépaisseur au niveau de la puce, mais cependant elle n'est pas adaptée à constituer un dispositif de sécurité satisfaisant pour un passeport, car la présence de l'étiquette sur un des volets de la couverture du passeport entraînerait une différence d'épaisseur entre les deux volets. L'aspect d'un tel passeport attire également l'attention des falsificateurs potentiels sur la présence du dispositif RFID.

L'invention se propose de pallier aux inconvénients de l'art antérieur, notamment de fournir un papier couverture de livret comportant un dispositif d'identification radio fréquence, ne présentant aucune surépaisseur localisée, et de fournir un papier couverture de livret comportant un dispositif d'identification radiofréquence prêt à être monté dans un passeport sans opération supplémentaire pour le transformateur.

Il existe également un besoin pour disposer de livrets, notamment de passeports, qui soient esthétiques et dans lesquels le dispositif d'identification radiofréquence est suffisamment bien protégé pour garantir la fiabilité nécessaire pendant toute la durée de validité du livret, c'est-à-dire plusieurs années dans le cas d'un passeport.

La présente invention propose une structure multicouche tel qu'un papier couverture de livret, notamment de passeport, caractérisée par le fait qu'elle comporte un ~~dispositif d'identification radiofréquence ayant une puce, par le fait que la puce est logée~~ dans l'épaisseur de la structure multicouche sans générer de surépaisseur, et par le fait que les matériaux constituant les différentes couches de la structure multicouche sont choisis, ainsi que l'épaisseur desdites couches, de manière à ce que la couverture soit résistante aux chocs mécaniques et thermiques. Notamment, le papier couverture doit être

apte à subir les traitements de grainage et/ou d'enjolivure par dépôt d'un film ou « foil » par transfert à chaud et sous pression et/ou de lamination lors de dépôt des films de sécurité transparents sur les pages comportant les mentions variables du passeport.

L'invention permet d'obtenir un livret, notamment de passeport, dont la  
5 couverture soit esthétique et n'attire pas l'attention des falsificateurs potentiels sur le dispositif d'identification radiofréquence, car ne présentant pas de surépaisseur localisée et ayant, le cas échéant, un aspect grainé.

En outre, de par l'absence de surépaisseur localisée et la protection du  
dispositif d'identification radiofréquence, le papier couverture selon l'invention peut être  
10 utilisé lors de la fabrication du passeport de la même manière que les papiers couvertures conventionnels n'incorporant pas de dispositif d'identification radiofréquence, ce qui est très avantageux pour les administrations notamment.

Dans une réalisation particulière, la puce du dispositif d'identification  
radiofréquence est située à proximité de la pliure de la couverture du livret, de manière à  
15 se trouver dans une zone moins exposée aux contraintes, car partiellement rigidifiée par la pliure.

La structure multicouche peut comporter au moins une feuille ayant une base  
fibreuse, comportant une quantité plus ou moins importante de fibres naturelles et/ou  
synthétiques, notamment de cellulose. Cette base fibreuse peut contenir un matériau  
20 polymère choisi de manière à conférer à la structure multicouche, d'une part des propriétés de résistance à la déchirure pour résister aux conditions d'utilisation ultérieures et d'autre part des propriétés de résilience suffisantes pour protéger le dispositif d'identification radiofréquence des chocs mécaniques. Ce matériau peut être choisi par exemple dans la liste suivante : caoutchoucs naturels ou synthétiques, caoutchouc styrène  
25 butadiène, polybutadiène, copolymères butadiène-acrylonitrile, polymères acryliques, polychloroprène, et leurs mélanges.

Dans une réalisation particulière, la puce du dispositif d'identification  
radiofréquence est logée dans une couche de la structure multicouche qui présente une  
épaisseur supérieure ou égale à l'épaisseur de la puce et une résilience lui permettant, en  
30 cas de compression momentanée, de conserver une épaisseur supérieure ou égale à l'épaisseur de la puce, de manière à assurer la protection de celle-ci. Cette couche peut comporter une base fibreuse comportant une quantité plus ou moins importante de fibres

naturelles et/ou synthétiques, notamment de cellulose, cette base comportant elle-même un matériau polymère choisi de manière à conférer à la structure multicouche les propriétés de résilience suffisantes pour protéger le dispositif d'identification radiofréquence des chocs mécaniques. Cette couche peut être aussi un matériau de base polymère uniquement, par exemple une enduction à base de PVC, éventuellement plastifié, avec éventuellement des agents d'expansion.

La structure multicouche peut comporter une couche d'un matériau à base polymère, apte au grainage. Ce polymère peut être choisi dans la liste suivante : polymères à base de PVC, éventuellement plastifié, de polyuréthanes ou d'élastomères naturels ou synthétiques, avec éventuellement des agents d'expansion, émulsions de PVC et de copolymère butadiène/acrylonitrile ou copolymère butadiène/acrylonitrile/styrène, et leurs mélanges.

L'invention a encore pour objet un passeport dont la couverture est constituée par une structure multicouche telle que définie plus haut.

L'invention a également pour objet divers procédés de fabrication d'une couverture telle que définie plus haut.

L'invention a notamment pour objet un procédé, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- disposer le dispositif d'identification radiofréquence sur une première feuille,
- assembler cette première feuille sur une deuxième feuille de manière à obtenir une épaisseur résultante sensiblement constante, la deuxième feuille étant suffisamment compressible au moment de l'assemblage pour accueillir la puce dans son épaisseur.

L'invention a encore pour objet un procédé, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- disposer le dispositif d'identification radiofréquence (puce et antenne) sur une première feuille,
- contrecoller cette première feuille avec une deuxième feuille, la puce du dispositif d'identification radiofréquence étant située sur l'intérieur de la première feuille, un trou ou une cavité étant réalisé sur l'autre feuille, ce trou ou cette cavité ayant une forme adaptée à recevoir la puce, la puce étant mise en place dans ledit trou ou cavité lors

du contrecollage desdites feuilles.

On peut par exemple réaliser la deuxième feuille avec un filigrane en creux dont la profondeur est supérieure à l'épaisseur de la puce, disposer la puce sur la première feuille et contrecoller la deuxième feuille avec la première feuille de manière à ce que la puce vienne se loger dans le filigrane. La première feuille peut également comporter une

L'invention a encore pour objet un procédé, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- disposer le dispositif d'identification radiofréquence (puce et antenne) sur une première feuille,
- réaliser une deuxième feuille avec un trou ayant une forme adaptée à contenir la puce,
- fabriquer une troisième feuille,
- assembler par contrecollage les trois feuilles de façon à ce que la deuxième feuille soit placée en sandwich entre la première feuille et la troisième feuille et à ce que la puce soit logée dans le trou de la deuxième feuille.

L'invention a encore pour objet un procédé, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- fabriquer une première feuille,
- réaliser une enduction avec une réserve sous forme d'une cavité ayant une forme adaptée à contenir la puce sur cette première feuille,
- disposer le dispositif RFID sur cette feuille de façon à ce que la puce soit logée dans la cavité réalisée précédemment,
- réaliser une enduction sur la feuille du côté du dispositif RFID de façon à protéger ce dernier.

L'invention a encore pour objet un procédé, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- ~~- disposer le dispositif d'identification radiofréquence (puce et antenne) sur une première feuille,~~
- déposer sur cette première feuille une enduction d'une épaisseur supérieure à celle de la puce.

On peut par exemple disposer le dispositif d'identification radiofréquence sur



une face de la feuille puis enduire cette face de la feuille d'un mélange à base d'une résine liquide non gélifiée, l'épaisseur déposée étant supérieure à celle de la puce après séchage. La couche déposée par enduction peut être grainée après séchage.

On peut également déposer sur la face de la feuille portant le dispositif  
5 d'identification radiofréquence une résine à base d'un composant thermofusible, l'épaisseur déposée étant supérieure à l'épaisseur de la puce. On peut marquer à chaud l'enduction afin de créer un grain juste avant le séchage final.

Dans les exemples de procédés ci-dessus, la première feuille peut comporter une base fibreuse, notamment une base papier, et l'on peut saturer cette base fibreuse  
10 avec un matériau, notamment un polymère, par exemple un latex d'élastomère, permettant d'assurer la résistance au déchirement et la protection ultérieure du dispositif d'identification radiofréquence. Cette première feuille peut en outre être enduite par un mélange à base polymère, apte au grainage. Ce mélange à base polymère apte au grainage peut en variante être déposé par enduction après assemblage des première et deuxième  
15 feuilles. La deuxième feuille peut être imprégnée avec un polymère thermoplastique.

On peut encore, selon un autre procédé, réaliser une première feuille à partir d'une base fibreuse, de préférence saturée en latex, embosser cette première feuille de manière à créer une cavité ayant une forme adaptée à celle de la puce, réaliser une deuxième feuille à partir d'une base fibreuse, de préférence saturée par imprégnation ou  
20 précipitation en masse avec des résines synthétiques ou naturelles, déposer sur cette deuxième feuille une puce et une antenne et contrecoller cette deuxième feuille avec la première de manière à ce que la puce vienne se loger dans la cavité réalisée par l'embossage.

La puce et l'antenne peuvent être dans un exemple de mise en œuvre de  
25 l'invention fixée sur un film de support, par exemple un film de polyester, avant d'être associées à une base fibreuse.

Lorsque l'antenne du dispositif d'identification RFID est réalisée avec une encre conductrice, celle-ci peut comporter un ou plusieurs agent d'infalsification, sous réserve bien entendu de la compatibilité avec l'encre utilisée.

30 D'autres caractéristiques et avantages de la présente invention ressortiront à la lecture de la description détaillée qui va suivre, d'exemples de mise en œuvre non limitatifs, et à l'examen du dessin annexé, sur lequel :

- la figure 1 représente de manière schématique, en perspective, un passeport conforme à l'invention,
- la figure 2 représente le passeport de la figure 1, couverture à plat,
- la figure 3 est une coupe partielle et schématique selon III-III de la figure 2,
- la figure 4 illustre un premier exemple de procédé de fabrication de la couverture,
- la figure 5 illustre un deuxième exemple de procédé de fabrication de la couverture,
- la figure 6 est une coupe partielle et schématique représentant une cavité formée sur l'une des feuilles de la couverture du passeport, et
- la figure 7 est une coupe schématique et partielle d'une cavité réalisée par impression.

On a représenté sur les figures 1 à 3 un passeport 10 dont la couverture 20 est munie d'un dispositif d'identification radiofréquence 30, comportant une puce 31 et une antenne 32. De nombreux fabricants proposent actuellement des dispositifs d'identification radiofréquence susceptibles de convenir, de sorte que la puce 31 et l'antenne 32 ne seront pas décrites en détail, dans un souci de simplification de l'exposé. On peut citer notamment comme fabricants de puces adaptées, la société INSIDE TECHNOLOGIES, la société TEXAS INSTRUMENTS ou encore la société POLYMERE FLIP CHIP CORPORATION, cette liste n'étant pas limitative.

Dans une réalisation non illustrée, la puce intègre une antenne. Cela simplifie l'incorporation du dispositif d'identification radiofréquence dans la couverture du passeport mais présente l'inconvénient de réduire la portée de la liaison radio pouvant être établie avec un dispositif de lecture et/ou d'écriture.

La puce 31 se situe de préférence, comme on peut le voir sur les figures 1 et 2, à proximité de la pliure 21 de la couverture 20, par exemple dans une zone correspondant à un quart de la largeur du volet avant 22 ou arrière 24 de la couverture, mesurée à partir de la pliure 21.

Le passeport 10 comporte un cahier constitué d'un ensemble de feuillets 11 ayant une page de garde 12 collée sur le verso du volet avant 22 de la couverture. Cette page de garde 12 est destinée à recevoir une impression de mentions variables puis à être

recouverte par un film ou « foil » transparent adhésif 13, appliqué par transfert à chaud.

Dans l'exemple des figures 1 à 3, la couverture 20 comporte une couche de support 24 dont une face est recouverte par une couche 25 d'un matériau apte au grainage, et la surface extérieure de la couverture 20 présente un grain.

5 L'autre face de la couche de support 24 porte la puce 31 et son antenne 32 et elle est recouverte par une deuxième couche 26, dans l'épaisseur de laquelle est logée la puce 31. La face 27 de la couche 26, opposée à la couche 24, constitue la surface intérieure de la couverture 20.

Lorsque l'antenne 32 est réalisée par impression sélective d'une encre  
10 conductrice sur la couche 24, et présente plusieurs spires, il peut être nécessaire de déposer localement un isolant 34 sur une portion des spires afin de pouvoir réaliser sur cet isolant un pont de liaison électrique 35, toujours par dépôt sélectif d'une encre conductrice, pour relier l'une des extrémités des spires à la puce 31. L'isolant 34 peut être déposé, par exemple, par impression sélective. La puce 31 peut être reliée à l'antenne 32  
15 selon des procédés bien connus, notamment par le biais d'une colle conductrice, ou encore par thermo-compression ou par soudure.

L'épaisseur de la couche 26 est supérieure à l'épaisseur de la puce 31, de sorte que cette dernière est protégée des chocs à la fois par la couche 26 et par la couche 24.

20 L'épaisseur de la couche 26 est suffisamment grande, dans l'exemple décrit, pour qu'en cas de compression de la couverture durant les traitements d'enjolivure et de confection du passeport, la couche 26 conserve une épaisseur supérieure à celle de la puce 31. Ainsi, compte tenu des matériaux utilisés pour réaliser les couches 24 et 26 et des épaisseurs de ces dernières, la couverture est capable de subir les traitements  
25 conventionnels de grainage et de transfert à chaud du film 13 sur la page de garde 12.

D'une manière générale, la couverture 20 peut être réalisée de multiples manières, et les couches 24 et 26 peuvent présenter des constitutions différentes, ~~notamment comporter une base fibreuse ou non. Ainsi, la structure multicouche illustrée~~  
à la figure 3 n'est nullement limitative de l'invention.

30 On va maintenant donner divers exemples de fabrication de la couverture.

#### Exemple 1

On commence par réaliser une première feuille ayant une base papier (fibres

de cellulose avec ou sans fibres synthétiques), que l'on sature en latex de copolymère styrène-butadiène pour assurer la résistance au déchirement et la protection ultérieure du dispositif d'identification radiofréquence.

On dépose ensuite sur une face de cette première feuille, après séchage, la  
5 puce et l'antenne du dispositif d'identification radiofréquence, par un procédé conventionnel. On peut notamment réaliser l'antenne par sérigraphie au moyen d'une encre conductrice, puis établir les connexions électriques avec la puce par thermo-compression. Le cas échéant, on dépose un isolant sur une partie des spires et l'on réalise sur cet isolant un pont de liaison électrique entre une extrémité des spires et la puce.

10 A ce stade de la fabrication, sur l'une des faces de la première feuille, il y a une surépaisseur au niveau de l'antenne de l'ordre de 30  $\mu\text{m}$  et au niveau de la puce de l'ordre de 200  $\mu\text{m}$ . L'épaisseur de la première feuille peut être de l'ordre de 200  $\mu\text{m}$  ailleurs, par exemple.

On a représenté sur la figure 4, schématiquement, la première feuille ainsi  
15 formée, avec la puce 31 fixée dessus.

Par ailleurs, on imprègne avec un mélange à base de polymère(s), par exemple de styrène-butadiène, un papier de type buvard, d'épaisseur supérieure à celle de la puce, en le faisant passer dans un bain d'imprégnation 40 pour former une deuxième feuille. L'épaisseur de cette deuxième feuille peut être de l'ordre de 300  $\mu\text{m}$ , par  
20 exemple.

Ensuite, on fait passer entre deux rouleaux 41 le papier de type buvard, humide saturé en polymère(s) et la première feuille préalablement fabriquée, avec le dispositif d'identification radiofréquence sur sa face intérieure.

Lors de l'opération d'essorage, les deux feuilles se lient grâce au mélange à  
25 base de polymère(s) dont a été imprégné le papier de type buvard et ce dernier épouse le relief de la puce du fait de sa compressibilité à l'état humide. Ainsi, à l'emplacement de la puce, sous l'effet de la pression des rouleaux 41, le matériau d'imprégnation est chassé et la puce s'enfonce dans le papier de type buvard.

On enduit ensuite le complexe ainsi formé, sur une face, par exemple la face  
30 extérieure de la première feuille, avec un mélange de polymères, afin de conférer une aptitude au grainage. L'épaisseur de la couche déposée par enduction est par exemple de 50  $\mu\text{m}$ .

Un vernis d'impression (mat ou brillant) peut être appliqué sur la couche ainsi déposée, pour améliorer l'aspect de surface et la résistance à la circulation.

#### Exemple 2

Dans ce deuxième exemple, on réalise une première feuille identique à celle  
5 de l'exemple précédent, portant le dispositif d'identification radiofréquence.

On amène un papier de type buvard, d'épaisseur supérieure à celle de la puce, par exemple de 300  $\mu\text{m}$  d'épaisseur, au contact d'une encolleuse 42 pour imprégner l'une de ses faces d'un polymère tel qu'un polyacétate de vinyle, puis cette face ainsi enduite est amenée au contact de la première feuille, entre deux rouleaux 41, comme  
10 illustré à la figure 5.

Le papier de type buvard, saturé en polymère(s) et la première feuille préalablement fabriquée, portant le dispositif d'identification radiofréquence sur sa face intérieure, se lient, le papier de type buvard épousant le relief de la puce du fait de sa compressibilité à l'état humide.

On enduit ensuite le complexe ainsi formé sur l'une de ses faces, destinée à  
15 constituer la surface extérieure de la couverture, avec un mélange de polymères présentant une aptitude au grainage. L'épaisseur déposée par enduction, par exemple sur la face extérieure de la première feuille, peut être de l'ordre de 50  $\mu\text{m}$ .

Comme dans l'exemple précédent, un vernis d'impression (mat ou brillant)  
20 peut être déposé pour améliorer l'aspect de surface et la résistance à la circulation.

#### Exemple 3

On réalise une première feuille identique à celle des exemples précédents, portant le dispositif d'identification radiofréquence.

On fabrique une deuxième feuille 53 avec une base papier, représentée  
25 schématiquement à la figure 6, présentant un filigrane 50 en creux, de la forme de la puce 31. La profondeur du filigrane 50 est légèrement supérieure à l'épaisseur de la puce 31. L'épaisseur du papier est par exemple de l'ordre de 300  $\mu\text{m}$ . La feuille 53 est de préférence saturée en polymère(s) pour assurer la protection ultérieure de la puce.

On contrecolle, après avoir repéré les emplacements de la puce 31 et du  
30 filigrane 50, la feuille 53 avec la première feuille précédemment réalisée, de manière à ce que la puce 31 vienne se loger dans le filigrane 50. Le collage peut se faire à froid ou à chaud. La feuille 53 étant encore humide, on passe le complexe ainsi formé entre deux

rouleaux et l'on procède à son séchage.

On peut enduire la face du complexe destinée à constituer la surface extérieure du passeport avec un mélange de polymères présentant une aptitude au grainage et déposer sur cette enduction un vernis d'impression (brillant ou mat) afin d'améliorer l'aspect de surface et la résistance à la circulation.

#### Exemple 4

On réalise une première feuille identique à celle des exemples précédents, portant le dispositif d'identification radiofréquence.

Une deuxième feuille est fabriquée avec un trou réalisé par gravure laser ou mécaniquement à l'emporte pièce, ce trou ayant une forme correspondant à celle de la puce et une épaisseur au moins supérieure à celle de la puce. Cette deuxième feuille peut éventuellement être saturée en polymère(s) pour assurer une protection ultérieure de la puce. La deuxième feuille présente par exemple une épaisseur de l'ordre de 200 µm.

On fabrique par ailleurs une troisième feuille, à partir d'une base papier, que l'on sature de préférence avec une ou plusieurs résines synthétiques ou naturelles, par exemple des latex élastomères, par imprégnation ou précipitation en masse, le matériau d'imprégnation étant choisi de manière à protéger le dispositif d'identification radiofréquence ultérieurement. Cette troisième feuille présente par exemple une épaisseur de l'ordre de 100 µm.

Ensuite, les trois feuilles sont contrecollées de manière repérée, la deuxième feuille étant appliquée sur la première feuille comportant la puce, cette dernière venant se loger dans le trou. La troisième feuille vient recouvrir la deuxième feuille du côté opposé à la première.

On enduit ensuite la face extérieure de la première feuille avec un mélange de polymères présentant une aptitude au grainage.

Eventuellement, un vernis d'impression (brillant ou mat) peut être déposé sur cette enduction pour améliorer l'aspect de surface et la résistance à la circulation.

---

#### Exemple 5

On réalise une première feuille identique à celle des exemples précédents, portant le dispositif d'identification radiofréquence.

On enduit ensuite cette feuille à l'aide d'un racle, sur la face comportant la puce, avec un mélange type « plastisol » à base de PVC additionné de plastifiant et

---

d'agent gonflant. On gélifie l'ensemble dans un four à tunnel à la température de l'ordre de 200°C. Les quantités de plastifiant et d'agent gonflant sont ajustées de façon à ce que l'enduction présente après gélification et refroidissement une compressibilité telle que l'épaisseur de la couche, lors d'un enfoncement ou après un enfoncement, reste  
5 supérieure à l'épaisseur de la puce, afin de protéger cette dernière. On dépose par exemple une épaisseur de l'ordre de 300 µm. La couche déposée par enduction peut être grainée après séchage. Cette couche, après gélification et refroidissement, apporte les caractéristiques mécaniques recherchées.

Un vernis d'impression (brillant ou mat) peut être déposé sur l'enduction pour  
10 améliorer l'aspect de surface et la résistance à la circulation.

#### Exemple 6

On réalise une feuille identique à la première feuille des exemples précédents, portant le dispositif d'identification radiofréquence.

On enduit ensuite cette feuille sur la face portant le dispositif d'identification  
15 radiofréquence avec un mélange à base d'une résine dite « *hotmelt* », comprenant une poudre thermofusible, par exemple du polyuréthane à l'aide d'un système d'extrusion adapté.

Lé polymère retenu pour l'enduction est choisi de manière à présenter une compressibilité telle que l'épaisseur de la couche déposée par enduction, lors d'un  
20 enfoncement ou après enfoncement en cas de choc, reste supérieure à l'épaisseur de la puce, afin de protéger cette dernière. L'épaisseur déposée est par exemple de l'ordre de 300 µm.

On peut marquer à chaud l'enduction réalisée afin de créer le grain souhaité.

Ensuite, un vernis d'impression (brillant ou mat) peut être déposé sur la  
25 couche déposée par enduction, éventuellement grainée, pour améliorer son aspect de surface et la résistance à la circulation.

#### Exemple 7

---

On réalise une première feuille à partir d'une base papier (fibres de cellulose  
avec ou sans fibres synthétiques), éventuellement saturée en latex, et l'on enduit une  
30 première face de cette base papier d'un mélange à base de polymères présentant une aptitude au grainage, puis on dépose éventuellement un vernis d'impression (brillant ou mat) sur cette enduction. L'épaisseur de la base papier est par exemple de l'ordre de

---

200  $\mu\text{m}$  et l'épaisseur de la couche apte au grainage de l'ordre de 50  $\mu\text{m}$ .

On réalise ensuite une cavité, de profondeur au moins supérieure à celle de la puce et ayant une forme adaptée à celle de la puce, par embossage mécanique sur la deuxième face de cette base papier.

5                   Eventuellement, la première face est grainée simultanément.

Une seconde feuille est fabriquée par ailleurs, à partir d'une base papier qui est de préférence saturée par imprégnation ou précipitation en masse avec des résines synthétiques ou naturelles, par exemple des latex élastomères, visant à renforcer sa cohésion et à protéger ultérieurement le dispositif d'identification radiofréquence.

10                  L'épaisseur de cette seconde feuille est par exemple de 200  $\mu\text{m}$ .

Sur cette seconde feuille, on dépose une puce et une antenne par un procédé conventionnel.

On contrecolle ensuite cette seconde feuille, portant la puce et l'antenne, sur la première feuille, de manière à ce que la puce vienne se loger dans la cavité réalisée par

15                  embossage.

Après contrecollage, le complexe formé est séché.

#### Exemple 8

On réalise une première feuille comme dans l'exemple 7.

On réalise ensuite une cavité de profondeur sensiblement égale à la moitié de  
20                  celle de la puce sur cette feuille, par embossage mécanique.

On réalise une deuxième feuille comme dans l'exemple 3, avec un filigrane dont l'épaisseur est sensiblement égale à la moitié de celle de la puce munie de son antenne, par exemple du type IC-Link ® de la société INSIDE TECHNOLOGIES.

On assemble ensuite les deux feuilles, la puce étant complètement logée dans  
25                  les cavités en regard de chacune des feuilles.

#### Exemple 9

On réalise une première feuille identique à celle de l'exemple précédent.

On munit ensuite la face de cette première feuille opposée à celle portant  
l'enduction du dispositif d'identification radiofréquence.

30                  Pour ce faire, on peut commencer par déposer une encre conductrice, par exemple par sérigraphie, de façon sélective afin de former deux zones de connexion pour la puce et un pont de liaison électrique qui permettra de relier ultérieurement une



extrémité de l'antenne à l'une desdites zones de connexion.

On dépose ensuite une encre isolante, par exemple par sérigraphie, de façon sélective, afin de former une réserve au niveau des zones de connexion et au niveau de l'extrémité du pont de liaison opposée à la zone de connexion correspondante.

5 On réalise les spires de l'antenne en déposant de l'encre conductrice, par exemple par sérigraphie. L'encre utilisée peut contenir des agents d'infalsification. L'antenne est connectée électriquement par l'une de ses extrémités à l'une des zones de connexion précitées et par l'autre extrémité à l'extrémité libre du pont de liaison électrique.

10 On dépose une couche isolante, par exemple par sérigraphie, de façon sélective, de façon à former une réserve d'une épaisseur au moins équivalente à celle de la puce et pouvoir loger celle-ci au sein de la structure finale sans créer de surépaisseur. L'épaisseur de la couche d'isolant déposée est par exemple de l'ordre de 300  $\mu\text{m}$ . L'isolant peut être déposé en une ou plusieurs passes et peut comporter un agent  
15 d'expansion.

Après mise en place de la puce on procède, éventuellement, au dépôt d'une couche de protection facultative sur la couche d'isolant.

#### Exemple 10

On commence par réaliser une première feuille identique à celle de l'exemple  
20 précédent.

Ensuite, on dépose par exemple par sérigraphie sur la face de cette première feuille opposée à celle qui a été enduite d'un mélange apte au grainage, une encre conductrice de manière à former les spires de l'antenne.

Après, on dépose de manière sélective une encre isolante 34, et l'on réalise le  
25 pont de liaison électrique 35 entre une extrémité des spires et une zone de connexion pour la puce. On procède alors au dépôt d'une couche isolante, par exemple par sérigraphie, de façon sélective, afin de former une réserve d'épaisseur au moins équivalente à celle de la  
puce.

Une fois la puce mise en place dans la cavité formée dans la couche isolante,  
30 on peut recouvrir celle-ci d'une couche de protection facultative.

#### Exemple 11

On procède comme dans l'exemple 1, à la différence près que la puce et

l'antenne sont portées par un support flexible de faible épaisseur tel qu'un film synthétique, un film de polyester par exemple.

Le film de support, portant la puce et l'antenne, est ensuite associé à une feuille de type buvard.

- 5            Dans les exemples 1 à 6, la première feuille peut être réalisée, en variante, dès l'origine avec une enduction apte au grainage et/ou recevoir un vernis d'impression.

- D'une manière générale, le matériau saturant la base papier de la première feuille des exemples 1 à 10 ou la deuxième feuille des exemples 1 à 4, peut être une résine synthétique, naturelle, par exemple un élastomère ou un mélange de résines, ce  
10 matériau étant choisi afin d'apporter de la flexibilité, améliorer la résistance à la déchirure, la résistance à la déformation lors d'une compression et la résilience. On peut notamment utiliser comme polymère de type élastomère, des copolymères de styrène butadiène (SBR), du polybutadiène (BR), des copolymères butadiène-acrylonitrile (NBR), des polymères acryliques, du polychloroprène, des polyisoprènes, cette liste  
15 n'étant pas limitative.

Comme mélange à base de polymère(s) utilisable pour conférer l'aptitude au grainage, on peut citer certains polymères nitro cellulosiques, polyuréthanes, acryliques ou vinyliques.

- Comme polymères utilisable(s) pour constituer l'isolant des exemples 5 et 6,  
20 on peut citer les polymères thermoplastiques à base de PVC, de polyuréthanes et les élastomères naturels ou synthétiques. On peut notamment utiliser du PVC plastifié ou « plastisol », qui contient des plastifiants, par exemple des esters de l'acide phtalique, de l'acide odipique, de l'acide sébacique ou de l'acide phosphorique. On peut aussi utiliser des élastomères de polyuréthane. On peut encore mélanger une émulsion de PVC avec  
25 d'autres dispersions de copolymères butadiène/acrylonitrile ou copolymère budatiène/acrylonitrile/styrène, qui jouent le rôle d'agents plastifiants. On peut enfin introduire dans le polymère, notamment lorsque celui-ci est déposé par impression ou enduction, et comporte par exemple du PVC, des agents d'expansion fonctionnant par exemple par un procédé exothermique. Comme agents d'expansion, on peut citer  
30 notamment des produits comme le Génitron® à base d'azodicarbonanide ou de sulfohydrazide, qui après décomposition à la température donne des gaz tels que le monoxyde d'azote ou l'hydrogène, le dioxyde de carbone ou l'ammoniac, entraînant ainsi

la création de cellules et le gonflement de l'enduction. On peut aussi utiliser comme agent d'expansion de l'eau, dans le cas d'un isolant de type polyuréthane fabriqué à partir de diisocyanate de thylène, de polyester, et de polyether.

Dans les exemples 1 à 10, on peut remplacer la base papier par toute autre  
5 base fibreuse, notamment un non tissé.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux exemples de réalisation qui viennent d'être décrits. En particulier, l'invention s'applique également à la fabrication de documents dans lesquels la structure multicouche intégrant la puce n'est pas assemblée avec un cahier, par exemple une carte d'identité.

10 La couverture peut subir des traitements d'enjolivure, notamment l'application par transfert à chaud et sous pression d'un film métallisé coloré ou holographique, ce film pouvant être déposé sur la couverture avant collage du cahier ou sur le livret après mise en place du cahier.

La couverture peut recevoir l'impression par héliogravure ou par sérigraphie  
15 d'un motif visible ou invisible, de sécurité ou non.

On peut réaliser l'intégration de la puce dans la couverture du passeport par d'autres procédés que ceux qui viennent d'être décrits, en fonction de la structure du dispositif d'identification radiofréquence.

La couverture peut comporter un nombre plus ou moins grand de couches  
20 différentes.

L'antenne peut être réalisée autrement que par sérigraphie, par exemple par transfert d'un film recouvert de pistes conductrices en cuivre réalisées par gravure.

L'invention n'est pas limitée aux passeports et s'applique également à la fabrication des livrets de famille ou d'épargne entre autres.

25 Sur les figures, les épaisseurs relatives réelles n'ont pas été respectées, dans un souci de clarté du dessin.

### REVENDICATIONS

1. Structure multicouche telle qu'un papier couverture de livret, notamment de passeport, caractérisée par le fait qu'elle comporte un dispositif d'identification radiofréquence (31, 32) ayant une puce (31), par le fait que la puce est logée dans l'épaisseur de la structure multicouche sans générer de surépaisseur, et par le fait que les matériaux constituant les différentes couches de la structure multicouche sont choisis, ainsi que l'épaisseur desdites couches, de manière à ce que la couverture (20) soit résistante aux chocs mécaniques et thermiques, notamment puisse subir un traitement de grainage et/ou d'enjolivure par dépôt d'un film par transfert à chaud et sous pression et/ou de lamination lors de dépôts de films de sécurité.

2. Structure multicouche selon la revendication précédente, caractérisée par le fait que la puce (31) est située à proximité d'une pliure (21).

3. Structure multicouche selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisée par le fait qu'elle comporte au moins une feuille ayant une base fibreuse, notamment un buvard cellulosique ou un non tissé.

4. Structure multicouche selon la revendication précédente, caractérisée par le fait que la base fibreuse contient un matériau polymère choisi de manière à conférer à la structure multicouche, d'une part des propriétés de résistance à la déchirure et d'autre part des propriétés de résilience suffisantes pour protéger le dispositif d'identification radiofréquence des chocs mécaniques.

5. Structure multicouche selon la revendication précédente, caractérisée par le fait que ledit matériau polymère est choisi dans la liste suivante : caoutchoucs naturels ou synthétiques, caoutchouc styrène butadiène, polybutadiène, copolymères butadiène-acrylonitrile, polymères acryliques, polychloroprène, et leurs mélanges.

6. Structure multicouche selon l'une des revendications précédentes, caractérisée par le fait que la puce du dispositif d'identification radiofréquence est logée dans une couche (26) de la structure multicouche qui présente une épaisseur supérieure à l'épaisseur de la puce et une résilience lui permettant, en cas de compression momentanée, de conserver une épaisseur supérieure ou égale à l'épaisseur de la puce.

7. Structure multicouche selon la revendication 6, caractérisée par le fait que ladite couche (26) comporte une base fibreuse.

8. Structure multicouche selon la revendication 6 ou 7, caractérisée par le fait que ladite couche (26) comporte un matériau polymère choisi de manière à conférer à la structure multicouche des propriétés de résilience suffisantes pour protéger le dispositif d'identification radiofréquence des chocs mécaniques.

- 5           9. Structure multicouche selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée par le fait qu'elle comporte une couche d'un matériau à base polymère, apte au grainage, notamment choisi dans la liste suivante : polymères à base de PVC, éventuellement plastifié, de polyuréthanes ou d'élastomères naturels ou  
10 copolymère butadiène/acrylonitrile ou copolymère butadiène/acrylonitrile/styrène, et leurs mélanges.

10. Structure multicouche selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée par le fait que le dispositif d'identification radiofréquence comporte une antenne sérigraphiée.

- 15           11. Passeport, comportant une couverture constituée par une structure multicouche telle que définie dans l'une quelconque des revendications précédentes.

12. Procédé pour fabriquer une structure multicouche telle que définie dans l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- 20           - disposer le dispositif d'identification radiofréquence sur une première feuille,  
             - assembler cette première feuille sur une deuxième feuille de manière à obtenir une épaisseur résultante sensiblement constante, la deuxième feuille étant suffisamment compressible au moment de l'assemblage pour accueillir la puce dans son  
25 épaisseur.

13. Procédé pour réaliser une structure multicouche telle que définie dans l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- disposer le dispositif d'identification radiofréquence sur une première  
30 feuille,  
             - contrecoller cette première feuille avec une deuxième feuille, la puce du dispositif d'identification radiofréquence étant située sur l'intérieur de la première feuille,

un trou ou une cavité étant réalisé sur l'autre feuille, ce trou ou cette cavité ayant une forme adaptée à recevoir la puce, la puce étant mise en place dans ledit trou ou cavité lors du contrecollage desdites feuilles.

14. Procédé selon la revendication 13, caractérisé par le fait que la première  
5 feuille comporte également une cavité dans laquelle est partiellement logée la puce.

15. Procédé selon l'une des deux revendications précédentes, caractérisé par le fait que l'on réalise la deuxième feuille avec un filigrane (50) en creux dont la profondeur est supérieure à l'épaisseur de la puce (31), par le fait que l'on dispose la puce sur la première feuille et par le fait que l'on contrecolle la deuxième feuille avec la  
10 première feuille, de manière à ce que la puce (31) vienne se loger dans le filigrane (50).

16. Procédé pour fabriquer une structure multicouche telle que définie dans l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- disposer le dispositif d'identification radiofréquence sur une première  
15 feuille,

- réaliser une deuxième feuille avec un trou ayant une forme adaptée à contenir la puce,

- fabriquer une troisième feuille,

- assembler par contrecollage les trois feuilles de façon à ce que la deuxième  
20 feuille soit placée en sandwich entre la première feuille et la troisième feuille et à ce que la puce soit logée dans le trou de la deuxième feuille.

17. Procédé pour fabriquer une structure multicouche telle que définie dans l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

25 - fabriquer une première feuille,

- réaliser une enduction avec une réserve sous forme d'une cavité ayant une forme adaptée à contenir la puce sur cette première feuille,

---

~~- disposer le dispositif d'identification radiofréquence sur cette feuille de~~  
façon à ce que la puce soit logée dans la cavité réalisée précédemment,

30 - réaliser une enduction sur la feuille du côté du dispositif d'identification radiofréquence de façon à protéger ce dernier.

---

18. Procédé pour réaliser une structure multicouche telle que définie dans

---

l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- disposer la puce du dispositif d'identification radiofréquence sur une première feuille,

5                   - déposer sur ladite feuille une enduction supérieure à l'épaisseur de la puce.

19. Procédé selon la revendication précédente, caractérisé par le fait que l'on dépose le dispositif d'identification radiofréquence sur une face de la feuille, que l'on enduit cette face de la feuille d'un mélange à base d'une résine liquide non gélifiée, l'épaisseur déposée étant supérieure à celle de la puce.

10                  20. Procédé selon la revendication précédente, caractérisé par le fait que la couche déposée par enduction est grainée après séchage.

21. Procédé selon la revendication 18, caractérisé par le fait que l'on dépose sur la face de la feuille portant le dispositif d'identification radiofréquence, une résine à base d'un composant thermofusible, l'épaisseur déposée étant supérieure à l'épaisseur de la puce.

15                  22. Procédé selon la revendication précédente, caractérisé par le fait que l'on marque à chaud l'enduction afin de créer un grain.

23. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 22, caractérisé par le fait que la première feuille comporte une base fibreuse, notamment une base papier, par le fait que l'on sature cette base fibreuse avec un matériau, notamment un latex d'élastomère, permettant d'assurer la résistance au déchirement et la protection ultérieure du dispositif d'identification radiofréquence, et par le fait que l'on dépose sur une face de cette première feuille, après séchage, la puce et l'antenne du dispositif d'identification radiofréquence.

25                  24. Procédé selon l'une des revendications 12 à 23, caractérisé par le fait que la première feuille est enduite par un mélange à base polymère, apte au grainage.

25. Procédé selon l'une des revendications 12 à 15, caractérisé par le fait que l'on dépose par enduction un mélange à base polymère apte au grainage après assemblage des première et deuxième feuilles.

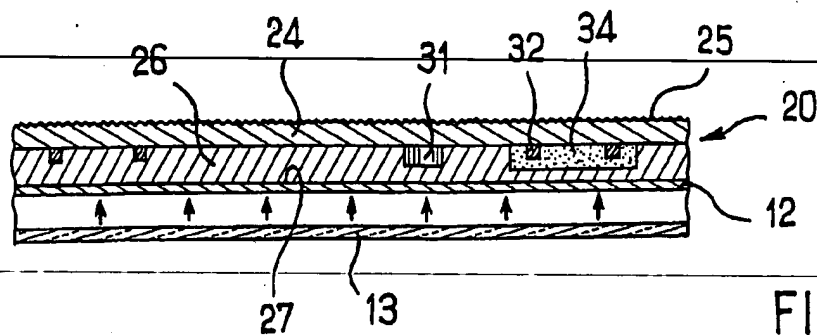
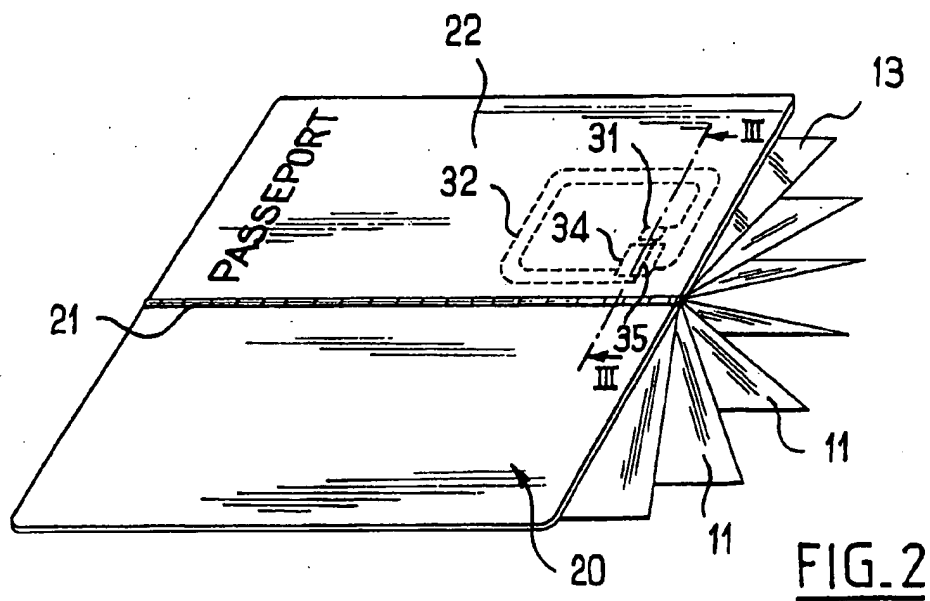
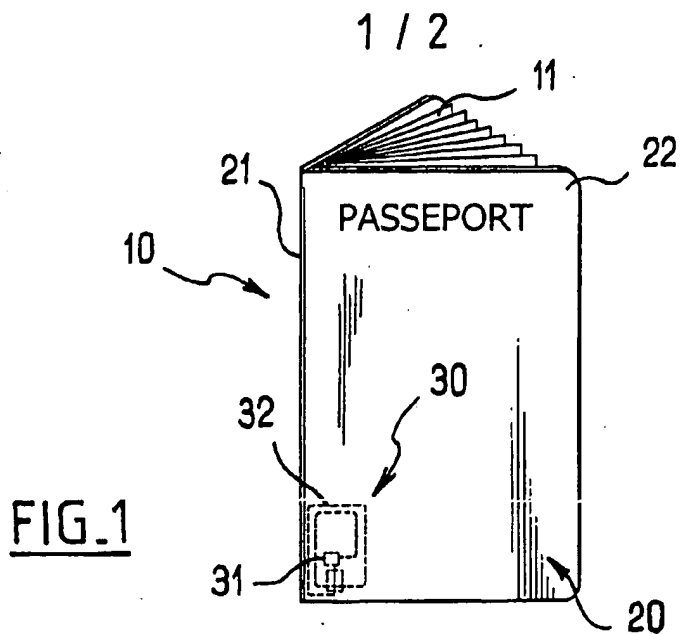
30                  26. Procédé selon l'une des revendications 12 et 15, caractérisé par le fait que l'on imprègne la deuxième feuille avec un polymère thermoplastique.

27. Procédé selon la revendication 13, caractérisé par le fait que l'on réalise

une première feuille à partir d'une base fibreuse, de préférence saturée en polymère, notamment un latex, que l'on embosse cette première feuille de manière à créer une cavité ayant une forme adaptée à celle de la puce, que l'on réalise une deuxième feuille à partir d'une base fibreuse, de préférence saturée par imprégnation ou précipitation en  
5 masse avec des résines synthétiques ou naturelles, que l'on dépose sur cette deuxième feuille une puce et une antenne, et que l'on contrecolle cette deuxième feuille avec la première, de manière à ce que la puce vienne se loger dans la cavité réalisée par l'embossage.

28. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 22, caractérisé  
10 par le fait que la puce et l'antenne sont fixées sur un film de support, notamment un film de polyester, avant d'être associées à une base fibreuse.





2 / 2

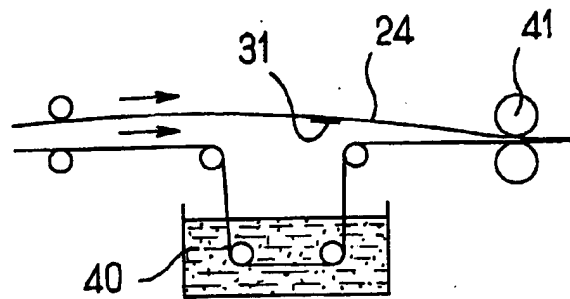


FIG. 4

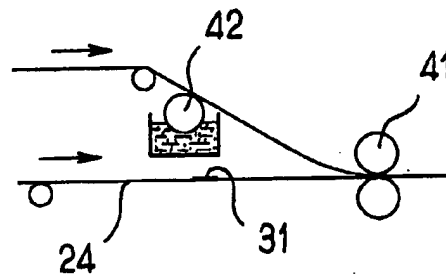


FIG. 5

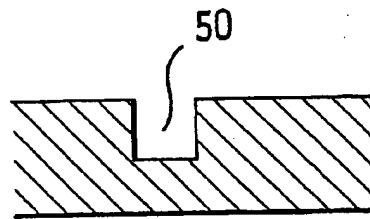


FIG. 6

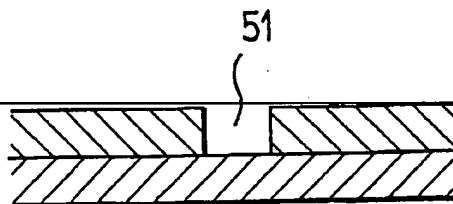


FIG. 7

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/FR 02/01423A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER  
IPC 7 G06K19/077

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 G06K G07C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 5 786 626 A (FAVREAU NORMAND GILLES ET AL) 28 July 1998 (1998-07-28) column 7, line 7 - line 61 ----	1
A	WO 00 26856 A (INTERMEC IP CORP) 11 May 2000 (2000-05-11) cited in the application page 5, line 30 -page 6, line 21 page 26, line 30 -page 27, line 6 figure 22 ----	1
A	WO 00 42569 A (BRADY WORLDWIDE INC) 20 July 2000 (2000-07-20) cited in the application the whole document -----	1

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

## \* Special categories of cited documents :

\*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

\*E\* earlier document but published on or after the International filing date

\*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

\*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

\*P\* document published prior to the International filing date but later than the priority date claimed

\*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

\*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

\*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

\*A\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

22 August 2002

Date of mailing of the international search report

02/09/2002

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Goossens, A

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No  
PCT/FR 02/01423

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5786626	A	28-07-1998	JP 10013296 A KR 216147 B1 SG 54473 A1	16-01-1998 16-08-1999 16-11-1998
WO 0026856	A	11-05-2000	US 6100804 A WO 0026856 A2	08-08-2000 11-05-2000
WO 0042569	A	20-07-2000	US 6262692 B1 EP 1141886 A1 WO 0042569 A1 US 2001014377 A1 US 2001043162 A1	17-07-2001 10-10-2001 20-07-2000 16-08-2001 22-11-2001

Form PCT/ISA/210 (patent family annex) (July 1992)

## RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

 De   
 de internationale No  
 PCT/FR 02/01423

<b>A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE</b> CIB 7 G06K19/077		
Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB		
<b>B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE</b> Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement) CIB 7 G06K G07C		
Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche		
Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés) EPO-Internal, WPI Data, PAJ		
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS</b>		
Catégorie *	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	US 5 786 626 A (FAVREAU NORMAND GILLES ET AL) 28 juillet 1998 (1998-07-28) colonne 7, ligne 7 - ligne 61 ---	1
A	WO 00 26856 A (INTERMEC IP CORP) 11 mai 2000 (2000-05-11) cité dans la demande page 5, ligne 30 -page 6, ligne 21 page 26, ligne 30 -page 27, ligne 6 figure 22 ---	1
A	WO 00 42569 A (BRADY WORLDWIDE INC) 20 juillet 2000 (2000-07-20) cité dans la demande le document en entier -----	1
<input type="checkbox"/> Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents <input checked="" type="checkbox"/> Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe		
* Catégories spéciales de documents cités:		
"A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent "E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date "L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (elle qu'indiquée) "O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens "P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée		
"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention "X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément "Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier "Z" document qui fait partie de la même famille de brevets		
Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée  22 août 2002		Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale  02/09/2002
Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Fonctionnaire autorisé  Goossens, A

Formulaire PCTISA/210 (deuxième feuille) (juillet 1992)

# RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande Internationale No  
PCT/FR 02/01423

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 5786626	A	28-07-1998	JP 10013296 A KR 216147 B1 SG 54473 A1	16-01-1998 16-08-1999 16-11-1998
WO 0026856	A	11-05-2000	US 6100804 A WO 0026856 A2	08-08-2000 11-05-2000
WO 0042569	A	20-07-2000	US 6262692 B1 EP 1141886 A1 WO 0042569 A1 US 2001014377 A1 US 2001043162 A1	17-07-2001 10-10-2001 20-07-2000 16-08-2001 22-11-2001

Formulaire PCT/ISA/210 (annexe familles de brevets) (juillet 1992)